

Ultradur® S 4090 G4X (PBT+ASA)-GF20

BASF

Low-warpage injection molding grade with 20 % glass fibres for technical parts, for which dimensional stability is very important (e.g. housings, plug-and-socket connectors).

Abbreviated designation according to ISO 1043: PBT-ASA-GF20

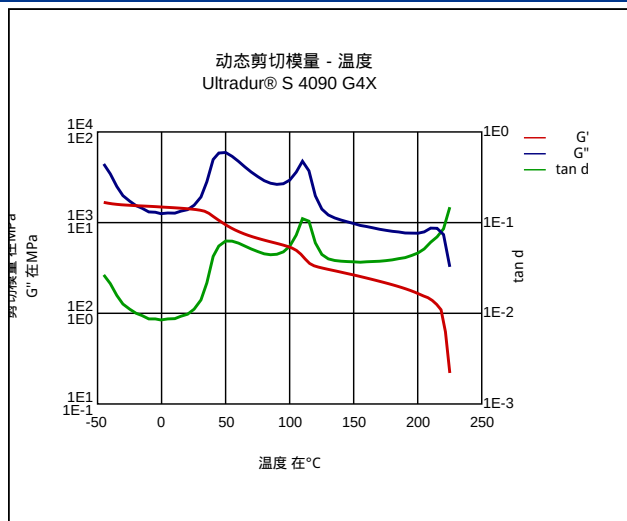
流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	30	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	275	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9	%	ISO 294-4, 2577
机械性能			
ISO数据			
拉伸模量	6600	MPa	ISO 527
断裂应力	100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	49	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	223	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	185	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	210	°C	ISO 75-1/-2
电性能			
ISO数据			
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	39	kV/mm	IEC 60243-1
其它性能			
ISO数据			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1390	kg/m ³	ISO 1183
模塑测量的特殊性能			
ISO数据			
粘数.	104	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628
试样制备条件			
ISO数据			
注塑, 熔体温度	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294
加工推荐 (注塑)			
数值			
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 275	°C	-
模具温度	60 - 100	°C	-

Ultradur® S 4090 G4X (PBT+ASA)-GF20

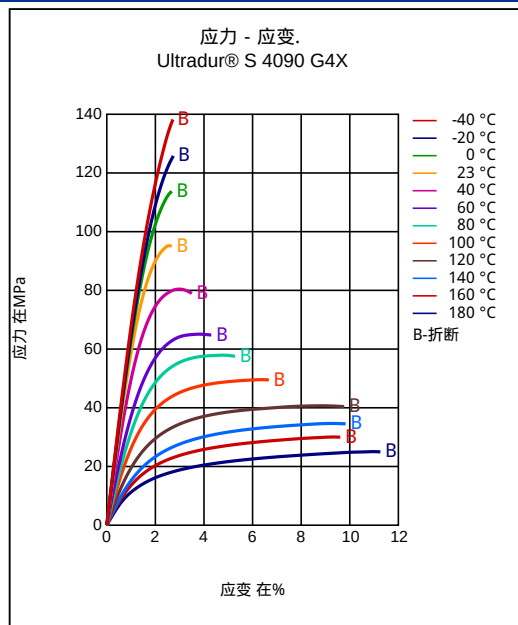
BASF

函数

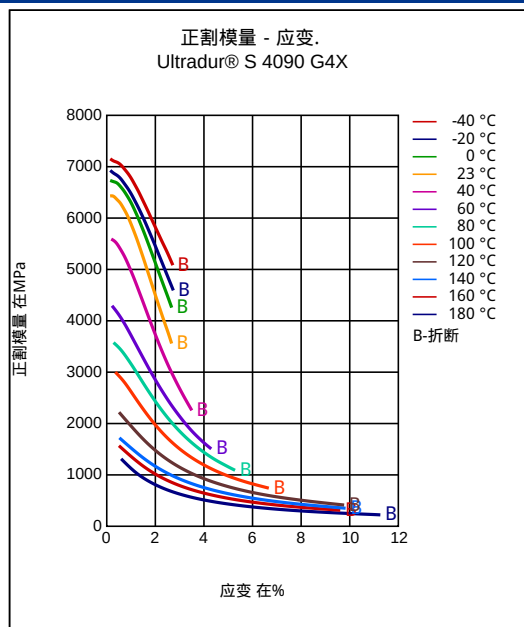
动态剪切模量 - 温度



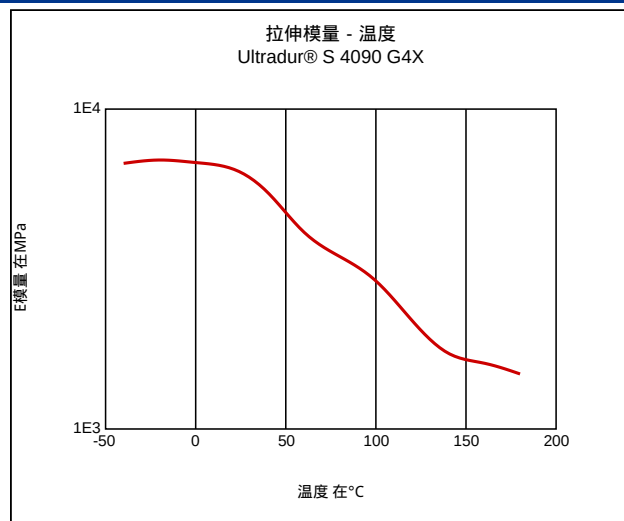
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

特殊性能

经光稳处理的/耐光的, 经耐紫外线处理的/耐气候的,
经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %

Ultradur® S 4090 G4X (PBT+ASA)-GF20

BASF

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 250 - 275 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 270 °C
injection molding, Mold temperature, range: 60 - 100 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)